

## **DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE**

No. HBS-2025-001 R32-360

1. Codice di identificazione unico del prodotto-tipo:

Kit per la realizzazione di chiodature in terreno e roccia autoperforanti

Sistema Barra Cava DSI® R32-360

2. Usi previsti:

Elementi per installazione di ancoraggi passivi per stabilizzazione di terreni e roccia.

3. Fabbricante:

DSI Underground Austria GmbH Alfred-Wagner-Straße 1, 4061 Pasching / Linz, Austria

4. Sistemi di VVCP:

1+

5. Documento per la valutazione europea:

EAD 160088-00-0102

6. Valutazione tecnica europea:

ETA-21/0869 addi 2.8.2022

7. Organismo di valutazione tecnica (TAB):

Istituto Austriaco di Ingegneria delle Costruzioni Österreichisches Institut für Bautechnik

Schenkenstrasse 4, 1010 Vienna, Austria

8. Organismi notificati (NB 1379):

Università Tecnica di Graz (Austria) Technische Universität Graz



## 9. Prestazioni dichiarate:

		Utilizzo Previsto		
	Caratteristiche Essenziali	Chiodature temoranee	Chiodature per roccia e terreni permanenti	
		per roccia e terreni	Barra acciaio nuda	Barra con zincatura a cado
1	Resistenza a carico statico di ancoraggio e manicotto di giunzione assemblati	F <sub>p0.2, nom</sub> : 280 kN, F <sub>m, nom</sub> : 360 kN, Slittamento at 65 % F <sub>p0.2, nom</sub> manicotti: 0,9 mm, ancoraggio: 0,3 mm		
2	Resistenza a fatica di ancoraggio e manicotto di giunzione assemblati	F <sub>p0.2, nom</sub> : 280 kN, 2σ <sub>a</sub> : 80 N/mm <sup>2</sup>		
3	Carico trasferito alla struttura	f <sub>cm, 0</sub> : 38 N/mm <sup>2</sup> , F <sub>m, nom</sub> : 360 kN		
4	Protezione anticorrolone per ancoraggi temporanei per roccia e terreni	Ricoprimento con malta cementizia com spessore ≥ 15mm Allegato 1, Figura 1		-
5	Protezione per ancoraggi permanenti con compensazione per corrosione sacrificale	-	Corrosione sacrificale Allegato 1, Figura 1 e Tavola 1	-
6	Protezione per ancoraggi permanenti con compensazione per corrosione sacrificale per zincatura a caldo	Corrosione sacrificale - Allegato 1, Figura 1 e Tavola 2		
7	Energia di percussione e coppia di rotazione	E <sub>S</sub> : 120 Joule, M <sub>t</sub> : 600 Nm to E <sub>S</sub> : 180 Joule, M <sub>t</sub> : 430 Nm		
		Barra cava prodotta da tubo saldato		
8	Forma	Figure 2		
9	Dimensioni	Diametro Esterno: 31,1 mm, Interno: 15,0 mm		
10	Geometria in superfice	Filetto a fune, passo 12,7 mm, altezza media filetto 1,6 mm, f <sub>R</sub> : 0,13		
11	Massa per metro di barra	4,00 kg/m, deviazione media: – 4,5 % to + 12 %		
12	Area sezione trasversale	510 mm <sup>2</sup>		
_	Forza caratteristica	$F_{p0.2, nom}$ : 280 kN, $F_{m, nom}$ : 360 kN, $F_m/F_{p0.2}$ : $\geq 1,15$		
	Allungamento a sforzo massimo	A <sub>gt</sub> ≥5%		
_	Modulo elastico	205 000 N/mm²		
16	Saldatura all' appiattimento	Nessuna fissurazione durante la pressatura prima della filettatura		
17	Saldatura all'espansione	Nessuna fissurazione all'espansione relativa ≥ 110 % con mandrino 60° mandrel prima della filettatura		
18	Resistenza alla fatica	F <sub>p0.2, nom</sub> : 280 kN, 2σ <sub>a</sub> : 190 N/mm², 2 000 000 cycles		
19	Forza di agrappaggio	τ <sub>ak</sub> : 5,1 N/mm², f <sub>cm</sub> : 55 N/mm²		
20	Zincatura a caldo			≥ 85 µm

La prestazione del prodotto sopra identificato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate. La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del fabbricante sopra identificato.

Firmato a nome e per conto del fabbricante da:

